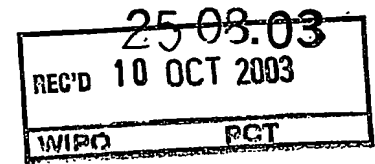


10/525765 #2
Rec'd CT/PTO 28 FEB 2005
PCT/JP03/10720

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE



別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

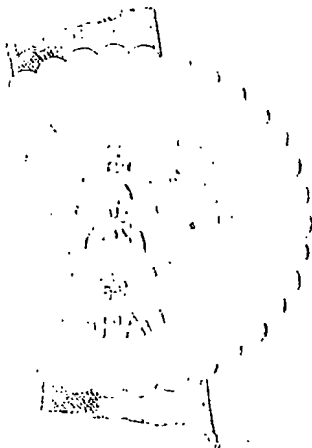
This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 2 年 8 月 2 9 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 2 - 2 5 2 0 6 7
Application Number:
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 2 - 2 5 2 0 6 7]

出 願 人 株式会社島精機製作所
Applicant(s):

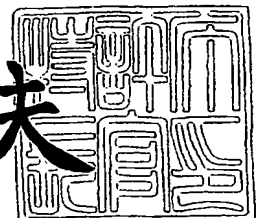
PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)



2 0 0 3 年 9 月 2 6 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 P-634

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 D04B 7/30

【発明者】

 【住所又は居所】 和歌山県和歌山市坂田 8 5 株式会社島精機製作所内

 【氏名】 岡本 一良

【特許出願人】

 【識別番号】 000151221

 【氏名又は名称】 株式会社 島精機製作所

 【代表者】 島 正博

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 020938

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

 【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 筒状編地の編成方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

左右方向に延び、対向する少なくとも前後一对の針ベッドを有し、前記針ベッドはそれぞれ多数の針を持ち、かつ前記針ベッドの少なくとも一方が左右にラッキング可能で、前記針ベッド間で編目の目移しが可能な横編機を用いて第一編地と第二編地がその両端で連続するとともに、第一編地内に部分的に二層以上編地が重なる積層部が成された筒状編地を編成する方法であって、

1) 全針のループ配置で形成するステップ、

2) 積層部が形成されるウエールのループ及び積層部が形成されるウエールより編地側端側に位置するウエールのループを移動させて積層部が形成されるウエールのループの形成に使用する針間に目移し用の空針が配置される針抜きのループ配置とする編幅拡張ステップ、

3) 積層部が形成されるウエールのループを編成完了時に積層部が形成されるウエール以外の領域のループと同じ大きさのループとなるように細かなループとして形成しつつ第一編地と第二編地を編成するステップ、

を含むことを特徴とする筒状編地の編成方法。

【請求項 2】

請求項 1 に記載の筒状編地の編成方法であって、

前記編幅拡張ステップにおいて積層部の形成開始箇所で積層部が形成されるウエールのループ及び積層部が形成されるウエールより編地側端側に位置するループを移動させて積層部が形成されるウエールのループをループの形成に使用する針間に目移し用の空針が配置される針抜きのループ配置とすることを特徴とする筒状編地の編成方法。

【請求項 3】 請求項 1 に記載の筒状編地の編成方法であって、

積層部の編成完了後に積層部のループを全針のループ配置に戻す編幅減幅ステップを行うことを特徴とする筒状編地の編成方法。

【請求項 4】

請求項1乃至請求項3の何れか一つの項に記載の筒状編地の編成方法であって

第一編地の積層部が形成されるウエールのループおよび積層部が形成されるウエールより編地側端側に位置するループと、第二編地の積層部と向き合う部分のウエールのループ及び積層部と向き合う部分のウエールより編地側端側に位置するウエールのループをそれぞれ対向する針ベッドに目移しし、前後少なくとも何れか一方の針ベッドをラッキングし所定ピッチラッキングを行う毎に、第一編地の積層部が形成されるウエールのループ及び第二編地の積層部が形成されるウエールと向き合う部分のウエールのループを元の針ベッドに移し戻し、積層部が形成されるウエール及び積層部と向き合う部分ウエールのループを針抜きのループ配置とすることを特徴とする筒状編地の編成方法。

【請求項5】

請求項1乃至請求項3の何れか一つの項に記載の筒状編地の編成方法であって

編幅拡張ステップまたは／および編幅減縮ステップが、編幅が広い側の編地または編幅が広くなると予想される側の編地の編地側端側のループから順に他方の針ベッド上に係止される編地側端のループの外側に目移しし、第一編地の編幅と第二編地の編幅の差が広がらないようにループを移動させる送り込み編成を行うステップを含むことを特徴とする筒状編地の編成方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は横編機上で第一編地と第二編地がその両端で連続するとともに、第一編地内に部分的に二層以上編地が重なった積層部が成される筒状編地を編成する方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

横編機上で編成される編地同士を編成工程の間に接合された状態で編成することで後の縫製工程を省略ないし簡略化することができる。たとえばベストの前身

頃にポケットを形成し、ポケット編地部とポケット編地部と重なるポケット内編地部と後身頃が三層に重なる編地を編成することができる。このように横編機上でポケットや衿等のパーツを形成し縫製工程を必要としない編地は無縫製編地と呼ばれる。

【0003】

対向する前後一对の針ベッド上に上部ベッドを備えた四枚ベッド横編機で前後身頃部が両端で連続する筒状の編地として編成するとともに、前身頃部にポケットを形成した三層状の編地を編成する方法が知られている。上記の様にポケットが形成された編地を編成する方法として、針抜き編成と呼ばれる編成テクニックが採用される。針抜き編成とは、例えば前後針ベッドの奇数番目の針に前側編地のループを割り当て、偶数番目の針に後編地のループを割り当て、前側編地を編成する際に後側編地のループを全て後針ベッド上の偶数番目の針に付属させ、後側編地を編成する際には前編地のループを全て前針ベッド上の奇数番目の針に付属させて編成する方法である。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

上記ポケット部で編地が三層に重なる編地を針抜き編成により編成する場合、ポケット表側部およびポケット表側部に隠れるポケット裏側部をそれぞれポケット部の周りの部分（針1本につき1ウエール）の半分の密度（針2本につき1ウエール）で編成することが考えられる。この方法ではポケットの形成が開始される箇所までをループの形成に使用する針間に目移し用の空針を配置しない全針のループ配置で編成する。そしてポケットが形成される箇所では前側編地編成用の針をポケット用編地部編成用の針と、ポケット用編地部に隠れるポケット内編地部形成用の針に交互に振り分けて編成するのである。この方法ではポケット編地部とポケット内編地部がそれぞれ1本置きで針で二層に重なって形成されるため、ポケット編地部及びポケット内編地部は元の半分のウエール数となる。このようにして編成された編地は、ポケット編地部及びポケット内編地部が周りの部分と比べてシンカーが大きく伸ばされ、編地が透けたように見えるため商品価値が著しく下落する。他の方法として編機上でポケットを形成することなく別

途ポケット用の編地を編成し縫製作業により縫いつける方法があるが、工程数が増加しコストアップの原因となる。

【0005】

また、他の方法としてポケット部を含む編地全体を針抜き状態で編成することでポケット部とそれ以外の部分を同じ編密度で編成する方法がある。しかしこの方法では編成に必要な針本数が増加し、針ベッド長の大きな横編機でなければ編成できない。しかも編成された編地は腰がなく質感に乏しい編地となってしまう。編成に使用する横編機が二枚ベッド横編機の場合には三層または四層の編地を編成する場合、それぞれの編地の編成に3本に1本、または4本に1本の針を使用するループ配置で編成する。二枚ベッド横編機では同じ編地を編成する場合でも四枚ベッド横編機より長い針ベッド長が必要となり、編成に必要な針本数が増加する。また、ニードルループに対してシンカーループが大きくなり過ぎる問題が四枚ベッド横編機で編成する場合に比べてより顕著となる。

【0006】

本発明は上記課題に鑑みて考えられたものであり、部分的に編地が多層に重なる積層部を含む編地において、異なるループ配置で編成される部分毎の編地の風合いに差を発生させることなく、従来の編成方法に比べて短い針ベッド長の横編機で編成可能な編成方法を開示することを目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】

上記した問題を解決するため、本発明の筒状編地の編成方法は、左右方向に延び、対向する少なくとも前後一对の針ベッドを有し、前記針ベッドはそれぞれ多数の針を持ち、かつ前記針ベッドの少なくとも一方が左右にラッキング可能で、前記針ベッド間で編目の目移しが可能な横編機を用いて第一編地と第二編地がその両端で連続するとともに、第一編地内に部分的に二層以上編地が重なる積層部が成された筒状編地を編成する方法であって、

- 1) 全針のループ配置で形成するステップ、
- 2) 積層部が形成されるウエールのループ及び積層部が形成されるウエールより編地側端側に位置するウエールのループを移動させて積層部が形成されるウエ

ールのループの形成に使用する針間に目移し用の空針が配置される針抜きループ配置とする編幅拡張ステップ、

3) 積層部が形成されるウエールのループを編成完了時に積層部が形成されるウエール以外の領域のループと同じ大きさのループとなるように細かなループとして形成しつつ第一編地と第二編地を編成するステップ、
を含むことを特徴とする。

【0008】

上記した発明の構成によれば、筒状編地を編成する際に採られる通常の編成方法により第一編地と第二編地が両端で連続する筒状の編地として編成する。通常の編成方法とは前後一对の針ベッドを備えた二枚ベッド横編機では、針抜き編成により筒状の編地を編成する方法であり、前後一对の針ベッド上に上部ベッドを備えた四枚ベッド横編機ではループの形成に使用する針間に目移し用の空針を配置せずに編成を行う全針編成である。積層部の形成に先だって全針のループ配置にある積層部のループ配置を針抜きのループ配置とする。積層部内のループと、これらループより編地の側端側に位置するループを対向する針ベッド上に目移しし、少なくとも前後いずれか一方の針ベッドをラッキングする。そして適宜ピッチラッキングを行う毎に積層部のループを元の針ベッドに移し戻す。そしてラッキングとループの移し戻しを繰り返して積層部が適宜本数毎の針に係止される針抜きのループ配置とする。適宜本数毎の針とは前記二枚ベッド横編機で針抜き編成により三層に形成する場合には2本置き、四層に形成する場合には3本置きの針に係止される状態である。四枚ベッド横編機では1本置きの針に係止される状態である。なお、ここで1本置き、2本置き、3本置きの針としたのは最低限の数であり、これ以上ウエール間隔を空けて編成しても編地の質感を損なわなければそれ以上間隔を空けて編成することも可能である。

【0009】

続いて、前記編成により積層部内に形成された空針に、積層部に新たに形成する編地の編み出しとなるループを形成する。積層部が二層（第二編地部と合わせて計三層）の場合には1層分のループを形成し、積層部が三層（第二編地部と合わせて計四層）の場合には、先に1層分のループを新たに形成した後、そのルー

プを編成の邪魔にならない位置に移動させ、もう1層分のループを形成する。そして、前後の針ベッド間で編成の邪魔になるループを対向する針ベッドへ移動させつつ三層乃至四層の編地を編成する。

この時、積層部のループを編成完了時に積層部のループが積層部以外のループと同じ大きさのループとなるように細かなループとして形成する。このようにすることで針抜き状態で形成される部分と全針状態で編成されるそれ以外の部分のループの風合いと同じにできる。

【0010】

また、前記編幅拡張ステップにおいて積層部の形成開始箇所で積層部が形成されるウエールのループ及び積層部が形成されるウエールより編地側端側に位置するループを移動させて積層部が形成されるウエールのループをループの形成に使用する針間に目移し用の空針が配置される針抜きのループ配置とすることも特徴の一つである。

【0011】

また、積層部の編成完了後に積層部のループを全針のループ配置に戻す編幅減幅ステップを行うことも特徴の一つである。

【0012】

また、第一編地の積層部が形成されるウエールのループおよび積層部が形成されるウエールより編地側端側に位置するループと、第二編地の積層部と向き合う部分のウエールのループ及び積層部と向き合う部分のウエールより編地側端側に位置するウエールのループをそれぞれ対向する針ベッドに目移しし、前後少なくとも何れか一方の針ベッドをラッキングし所定ピッチラッキングを行う毎に、第一編地の積層部が形成されるウエールのループ及び第二編地の積層部が形成されるウエールと向き合う部分のウエールのループを元の針ベッドに移し戻し、積層部が形成されるウエール及び積層部と向き合う部分ウエールのループを針抜きのループ配置とすることも特徴の一つである。

【0013】

また、編幅拡張ステップまたは／および編幅減縮ステップが、編幅が広い側の編地または編幅が広くなると予想される側の編地の編地側端側のループから順に

他方の針ベッド上に係止される編地側端のループの外側に目移しし、第一編地の編幅と第二編地の編幅の差が広がらないようにループを移動させる送り込み編成を行うステップを含むことも特徴の一つである。

【0014】

【発明の実施の形態】

本発明の第一実施例を以下図面とともに詳細に説明する。第一実施例では開口部5を備えたタイツ1を編成する。図1-aは本実施例により編成するタイツ1を示す。図1-bは図1-aのX-X箇所における矢視方向の断面図である。図1-cは図1-aのタイツ1の針ベッド上の編幅の変化を示す図である。図1-dは積層部編成時のループ配置を示す図である。図2は編成の流れを示すフローチャートである。図3～9は第一実施例を示す編成コース図である。第一実施例で編成するタイツ1は図示せぬ爪先側から編成が開始される。爪先側から左右の脚部6a, 6bが並行して編成され、マチ部7で左右の脚部6a, 6b間の領域でマチ部7の編み出しを行う。以後、左右の脚部6a, 6bとマチ部7を合わせて一つの筒状の編地として編成する。前側編地部2には開口部5が形成される。開口部5では表層部2a、中層部2b、裏層部2cが三層に重なる積層部4が形成される。表層部2aと中層部2bは両端で連続するチューブ状に形成される。積層部4の編組織は任意であるが、本実施例では編地全体を平編み組織で編成する場合を説明する。以下に示す実施例では、説明の便宜上実際の編成に使用される針本数より極少数の針を使用して編成する場合を説明する。

【0015】

タイツ1は対向する少なくとも前後一对の針ベッドを有し、前記針ベッドはそれぞれ多数の針を持ち、かつ前記針ベッドの少なくとも一方が左右にラッキング可能で、前記針ベッド間で編目の目移しが可能な横編機において編針を進退動させることで編地を編成する。本実施例では下部前ベッドFD、下部後ベッドBD、上部前ベッドFU、下部後ベッドBUの四枚の針ベッドが配置された横編機を使用する。アルファベットの大文字は下部前ベッドFD、上部前ベッドFUの針を、小文字は下部後ベッドBD、上部後ベッドBUの針をそれぞれ示す。上下方向の矢印は目移し方向を示し、左右方向の矢印は給糸方向を示す。後ベッドの右

側に付す数字はコース0に示す針ベッド原点位置からのラッキングピッチを示す。
。

【0016】

まず、図2を使用して編成の大まかな流れを説明する。図3のコース1に示すように積層部4の形成前は下部前ベッドの針で全針のループ配置で前側編地部2を、次に下部後ベッド上の針で同じく全針のループ配置で後側編地部3を編成し、これを繰り返して環状に編成する(s1)。続いて積層部4の編成を開始する箇所まで編成を行った後(s2)、編目を移動させ積層部のみを針抜きの状態としたループ配置とする(編幅拡張ステップs3)。そして積層部4を含む編地部分を編成し(s4)、積層部4の最終コースまで編成が完了すると(s5)、編目の移動(編幅減幅ステップs6)を行い積層部4を全針のループ配置へと戻す。そして全針のループ配置で残る部分の編成を行ってタイツ1を編成する(s7)。なお、全針のループ配置とは四枚ベッド横編機で編成する場合には前側編地部および後側編地部のループの形成に使用する針間に目移し用の空針を配置しない状態を意味し、針抜きのループ配置とはループの形成に使用する針間に目移し用の空針が1本以上配置されることを意味する。二枚ベッド横編機で二層の編地を編成する場合、前側編地部と後側編地部形成用の針を交互に配置して編成を行うため、二枚ベッド横編機で編成する場合における全針のループ配置とは前側編地部用の針間に後側編地部用の針が配置され、後側編地部用の針間に前側編地部用針が配置される状態を意味する。二枚ベッド横編機における針抜きのループ配置とは前側編地部編成用の針間に後側編地部編成用の空針以外に目移し用の空針が配置され、後側編地部編成用の針間に前側編地部編成用の空針以外に目移し用の空針が配置される状態を意味する。

【0017】

以下、編成コース図3～9とともに第一実施例を説明する。第一実施例ではコース0がs1、コース1～6がs3、コース7～26がs4、コース27～37がs6、コース38がs7に相当する。図3のコース0は積層部4の形成開始前の編成を示す。積層部4のループ及び積層部4に隠れる後側編地3aのループを黒丸で示す。ここでは前後両針ベッドの針に環状に給糸して筒状に編成する。積

層部 4 の形成を開始する。

コース 1 では編地中央に位置する前後の針しおよび 1 より左側に位置する下部後ベッドの針 c ~ k のループを上部前ベッド F U の針 C ~ K に目移しするとともに、編地中央より右側に位置する下部前ベッド F D の針 M ~ U のループを上部後ベッド B U の針 m ~ u に目移しする。コース 2 では後ベッドを右 1 ピッチにラッキングし上部前ベッド F U の針 K のループを下部後ベッドの針 j に、上部後ベッド B U の針 m のループを下部前ベッド F D の針 N に目移しする。これにより積層部 4 のループ、及び積層部 4 と向き合う部分の後側編地部 3 のループがそれぞれ 1 本置き of 針に移動する。コース 3 では後ベッドを右 2 ピッチにラッキングし、上部前ベッド F U の針 C ~ J のループを下部後ベッドの針 a ~ h に、上部後ベッド B U の針 n ~ u のループを下部前ベッド F D の針 P ~ W に目移しする。次にコース 4 ではラッキング方向の変更 to 先立って下部前ベッド F D の針 C ~ K のループを上部後ベッド B U の針 c ~ k に、下部後ベッドの針 o ~ w のループを上部前ベッド F U の針 O ~ W に目移しする。コース 5 では上部後ベッド B U の針 k のループを下部前ベッド F D の針 J に、上部前ベッド F U の針 O のループを下部後ベッドの針 p に目移しする。コース 6 で上部後ベッド B U の針 a ~ h のループを下部前ベッド F D の針 A ~ H へ、上部前ベッド F U の針 P ~ W のループを下部後ベッド B D の針 p ~ w に目移しする。コース 6 の編成が完了した時点では、コース 1 の状態から積層部 4 および積層部 4 と重なる後側編地部 3 のループが 1 本置き of 針に係止される針抜き of ループ配置となり、それ以外の部分は全針 of ループ配置となる。

【 0 0 1 8 】

コース 1 ~ 6 に示す様に、積層部 4 を針抜き of ループ配置とする際に、移動させる積層部 4 のループと積層部 4 より編地側端側に位置するループを反対側の針ベッド上に移動させ、前後ベッドをラッキングして積層部 4 のループを適宜 of 針に移し戻してループ配置を変更した。このように編成することで、同じループを前後針ベッド間で何度も目移しすることなくループ配置を変更することができる。したがって、積層部 4 の幅が広くウエール数が多い場合でも前後針ベッド間で繰り返し目移しを行う必要がなく、糸切れやループが伸ばされる等の問題が発生

しない。また、積層部4の中央を境界として左右対称に編成を行うことで1方向へのラッキングで左右2目づつの移動が可能となり編成効率が良い。

【0019】

コース7では下部前ベッドFDの針W～Pに給糸するとともに、下部前ベッドFDの針N・L・Jおよび上部後ベッドBUの針o・m・kに給糸して中層部2bのループを上部後ベッドの針k・m・oに新たに形成する。針N・L・Jはニット、針o・m・kは空針ニットである。空針ニットとはループを係止していない針のフック内に新たに編糸を係止させることを意味する。コース8では上部後ベッドBUの針k・m・oおよび下部前ベッドFDの針P～Wに給糸して中層部2bを形成する。この時、図4において針抜きのループ配置とされた中層部2bのループは周りのループと同じ大きさで形成すると、全針のループ配置で編成される周りの部分のループよりシンカーループが大きくなり、部分的に編地の風合いが異なってしまう。したがって中層部2bのループを積層部4以外のループよりも細かく、編成完了後にシンカーループがニードルループ内に吸収された時に積層部以外のループと風合いが同じになるような大きさのループ（以後、度詰めループと呼ぶ）として形成する。

【0020】

コース9では上部後ベッドBUの中層部2bのループを裏層部2cの編成の邪魔にならない下部前ベッドFDの針K・M・Oに目移しする。コース10では後側編地部3を編成する。この時、積層部4と同じ様に針抜きのループ配置とした積層部4と向き合う部分の後側編地部3a（下部後ベッドBDの針j・l・n）で形成するループを度詰めループとして形成する。1コース内で度詰めループとそれより大きなノーマルループを混在させて編成可能な横編機に関しては特開平8-60499号公報に詳細に開示されている。しかし針抜きのループ配置で形成される度詰めループと、全針のループ配置で形成されるノーマルループで形成される部分を同じ風合いとするためには度詰めループとノーマルループの度目値をより大きくできるものが望まれる。コース11では下部前ベッドFDの針A～Hおよび針J・L・N・Pおよび下部後ベッドBDの針i・k・m・oに給糸して裏層部2cのループを新たに形成する。コース12では下部後ベッドBDの針

o・m・k・iに給糸して裏層部2cを度詰めループで編成するとともに下部前ベッドFDの針H～Aに給糸してニットする。この様に本実施例ではコース7・8で表層編地部2aと中層編地部2bがつながった状態で形成し、コース11・12で表層編地部2bと裏層編地部2cがつながった状態で形成している。したがって、開口部5の下端では表層編地部2a、中層編地部2b、裏層編地部2cが閉じられる。コース13では後側編地部3の編成に先立って裏層部2cのループを上部前ベッドFUに目移しする。コース14ではコース10と同様に積層部4と向き合う部分3aを度詰めループとして後側編地部3を形成する。

【0021】

コース15では表層部2aの編成に先立って中層部2bのループを下部後ベッドBDに目移しする。コース16では表層部2aの編成に先立って中層部2bを上部後ベッドBUに目移しする。コース17では針W～Pを通常の大さのループ及び表層部2aを度詰めループで形成する。コース18では下部前ベッドFDの針Pにタックするとともに、上部後ベッドBUの中層部2bを度詰めループで編成する。ここで針Pにタックを行うことで表層編地部2aと中層編地部2bがその右端で閉じられチューブ状となる。コース19では上部後ベッドで中層部2bを度詰めループで編成する。コース20では表層部2aを度詰めループで形成するとともに、針P～Wで前側編地部2を編成する。コース21では後側編地部3の編成に先立って中層部2bを下部前ベッドFDに目移しするとともに、コース22では裏層部2cを上部前ベッドFUに移動させる。コース23では積層部4と向き合う部分のループを度詰めループとして後側編地部3を編成する。コース24では裏層部2cを下部後ベッドBDに目移しする。コース25では下部前ベッドの針A～Hを通常ループで下部後ベッドの裏層部2cを度詰めループで形成する。コース26では左行きで裏層部2cを度詰めループで形成し、下部前ベッドの針A～Hを通常ループで形成する。以降、コース13～26の編成を繰り返すことで積層部4と後側編地部3が四層に重なった状態で編成される。図1において編地を前面側から見て積層部の1番表側に位置する部分が表目、2番目に位置する部分が裏目、3番目に位置する部分が裏目、4番目に位置する後側編地部3aは裏目で形成される。

【 0 0 2 2 】

積層部 4 の形成完了後、積層部 4 のループ配置を元の全針のループ配置に戻す
 編幅減幅ステップ s 6 をコース 2 7 から説明する。コース 2 7 では中層部 2 b を
 上部後ベッドへ目移しし、コース 2 8 で後ベッドを左に 1 ピッチにラッキングし
 て下部前ベッド上の表層部 2 a と重ねる。続いてコース 2 9 では後ベッドを右 1
 ピッチにラッキングして裏層部 2 c を下部前ベッドの表層部 2 a および中層部 2
 b と重ねる。コース 3 0 およびコース 3 1 では積層部 4 及び積層部 4 と向き合う
 部分の後側編地部 3 のループを度詰めループとして前側編地部 2 及び後側編地部
 3 にそれぞれ次コースのループを形成する。コース 3 2 では積層部 4 の中央に位
 置する針 L・1 を境界として右側に位置する下部前ベッド F D の針 N の積層部 4
 のループおよび積層部 4 より編地側端側に位置する前側編地部 2 のループを上部
 後ベッド B U に目移しする。同様に針 L・1 の左側に位置する下部後ベッド B D
 の針 i の積層部 4 のループおよび積層部 4 より編地側端側に位置する後側編地部
 3 のループを上部前ベッド F U に目移しする（積層部 4 及び積層部 4 に隠れる後
 側編地部 3 a のループを黒丸で示す）。コース 3 3 では後ベッドを左 1 ピッチに
 ラッキングし、上部後ベッド B U の針 n のループを下部前ベッド F D の針 M に、
 上部前ベッド F U の針 J のループを下部後ベッド B D の針 k に目移しする。コー
 ス 3 4 では上部後ベッド B U の針 p ～ w のループを下部前ベッド F D の針 N ～ U
 に、上部前ベッド F U の針 A ～ H のループを下部後ベッド B D の針 c ～ j に目移
 しする。コース 3 5 では下部後ベッド B D の針 p ～ w のループを上部前ベッド F
 U の針 N ～ U に目移しすると同時に下部前ベッド F D の針 A ～ H および針 J のル
 ープを上部後ベッド B U の針 c ～ j と針 l に目移しする。コース 3 6 では後ベッ
 ドを左 1 ピッチにラッキングし下部後ベッド B D の針 n のループを上部前ベッド
 F U の針 M に、上部後ベッド B U の針 1 のループを下部前ベッド F D の針 K に目
 移しする。コース 3 7 では後ベッドを 0 ピッチに戻し、上部前ベッド F U の針 M
 ～ U のループを下部後ベッド B D の針 m ～ u に、上部後ベッド B U の針 c ～ k の
 ループを下部前ベッド F D の針 C ～ J に目移しする。以上の編成によりループ配
 置が全針のループ配置へと戻される。以降コース 3 8 で前後両針ベッドに環状に
 給糸し積層部 4 以降の部分形成することで図 1 のタイツ 1 が編成される。

【0023】

上記の様に本実施例によれば積層部4の風合いと積層部4以外の風合いの差がほとんどない編地を編成できる。また、針抜き編成が必要な部分だけを抜きのループ配置とすることで編地全体を針抜き状態で編成する方法に比べ針ベッド長の短い横編機で編成可能である。また、このようにすることで裾ゴム部分を全針で編成でき、度目を詰めることが可能となり、腰のある質感に優れた編地を編成できる。

【0024】

次に第二実施例を図10～16を使用して説明する。図10-aは第二実施例で編成する筒状編地11を示す図である。図10-bは図10-aのY-Y線箇所矢視方向の断面図である。図1-cは図10-aの筒状編地11の針ベッド上での編幅の変化を示す図である。図10-dは積層部編成時のループ配置を示す図である。第二実施例ではコース0がs1に、コース1～8が編幅拡張ステップs3に、コース9～23がs4に、コース24～31が編幅減幅ステップs6に、コース32がs7に相当する。筒状編地11は前側編地部12と後側編地部13がその両端で連続する筒状の編地として編成される。

なお、第二実施例の編地を第一実施例の編み方により編成することも可能であるが、本実施例では針抜きのループ配置で形成されるループの数が少なく、度違いループの形成に必要な針の数が減少すること、および編成に必要な針の数が少なくて済む方法により編成する。本実施例では積層部で後側編地部が一層、前側編地部が二層で合わせて三層となる。前側編地部12には第一実施例の多層部相当するポケット14が形成される。ポケットが形成される部分ではポケット編地部15がポケット編地部15に隠れる部分の前側編地部12a（以下ポケット内編地部とする）と積層状態で形成され、後側編地部13と合わせて三層となる。第二実施例はポケット14のみを針抜き状態とし、ポケット14に隠れる部分の後側編地部13は全針のループ配置のまま編成することを特徴とする。

【0025】

以下編成コース図11～16とともに説明する。図11のコース1は編幅拡張ステップs3を開始する前の編成コースを示す。前後両針ベッドの針Cとcおよ

びUとuのループ間の破線は前側編地部12と後側編地部13の境界を示す。コース1では前側編地部の右端に位置する特定数のループの給糸方向を変更し、それぞれのループを半回捻られたループとして形成する。捻られたループとして形成するループの数は、後述する回し込み編成の際に後側編地部13の外側に目移しするループの数と同じである。捻る方向は回し込み編成の際に捻られる方向と逆方向である。コース2では積層部14のループ及び積層部14より編地側端側に位置するループを上部後ベッドBUに目移しする。続いて後ベッドを右1ピッチにラッキングした後、元の針ベッドに移し戻す。コース4では前ベッド上に係止されている前側編地部12の右端のループを後ベッド上に係止されている後側編地部13の右端のループの外側に目移しする。この目移しは前側編地部12の積層部14を針抜きのループ配置とする際に、前側編地部12と後側編地部13の側端ループ間の距離が離れすぎ糸切れが発生するのを防止するために行う。この目移しにより目移しされたループは予め逆方向に捻られて形成されているため目移しにより捻れが解消される。

【0026】

続いてコース5ではポケット14のループ及びポケット14より外側に位置するループを後ベッド上に目移しする。続いて後ベッドを右1ピッチにラッキングした後、コース6で上部後ベッドBU上のループを全て下部前ベッドFDに目移しする。以降コース2～6の編成を繰り返し積層部14が針抜きのループ配置となったコース7の状態とすることで編幅拡張ステップが完了する。この時、ポケット14が針抜きのループ配置、他の部分は全針のループ配置となっている。続いてコース8では、編地の編成完了時にポケット14とポケット以外の風合いが等しくなるようにポケット14をポケット以外の部分のループよりも細かな度詰めループで形成するとともに編地全体に給糸する。コース9ではポケット内編地部となるループを新たに形成するため、前ベッドの針W～Rおよび前ベッドの針P・N・L・Jおよび後ベッドの針q・o・m・kに給糸する。針Jはタック、針q・o・m・kは空針ニット、それ以外はニットである。

【0027】

コース10ではポケット内編地部12aを度詰めループで形成するとともに右

側の前側編地部 1 2 を編成する。コース 1 1 では後側編地部 1 3 の編成に先立ってポケット内編地部 1 2 a を下部前ベッド F D に目移しする。コース 1 2 では後側編地部 1 3 及び後ベッド上に回し込まれた部分の前側編地部 1 2 を通常の大きさのループで形成する。コース 1 3 ではポケット内編地部 1 2 a を上部後ベッドに目移しする。コース 1 4 では左側の前側編地部 1 2 を通常の大きさのループで、ポケット部 1 5 を度詰めループ編成する。コース 1 5 ではポケット内編地部 1 2 a を度詰めループで、左側の前側編地部 1 2 を通常の大きさのループとして編成する。コース 1 6 ではポケット内編地部 1 2 a を下部前ベッド F D に目移しする。コース 1 7 では後側編地部 1 3 及び回し込まれた前側編地部 1 2 を編成する。コース 1 8 ではポケット内編地部 1 2 a を上部後ベッド B U に目移しし、コース 1 9 ではポケット編地部 1 5 を度詰めループで、右側の前側編地部 1 2 を通常の大きさのループで編成する。コース 2 0 ではポケット内編地部 1 2 a を度詰めループで、右側の前側編地部 1 2 を通常の大きさのループで編成する。コース 2 1 ではポケット内編地部 1 2 a を下部前ベッド F D に目移ししコース 2 2 では後側編地部 1 3 を編成する。以降コース 1 3 ～ 2 2 の編成を繰り返すことで三層の積層部 1 4 が形成される。

【 0 0 2 8 】

そしてコース 2 3 ではポケット内編地部 1 2 a のループを上部後ベッドに目移しした後、図示せぬ編成においてポケット編地部 1 5 の最終コースのループが伏目処理編成により解れ止め処理されて針から外される。コース 2 4 ではポケット内編地部 1 2 a を下部針ベッドに目移しする。コース 2 5 よりポケット 1 4 を全針のループ配置に戻す編幅減幅ステップを開始する。コース 2 5 では後側編地部 1 3 及び後ベッド上に回し込まれた前側編地部 1 2 のループを形成する。この時、前側編地部 1 2 のループを形成する際に給糸方向を変更し、後に行う回し込み編成の際に捻られる方向と逆方向に捻られたループとして形成する。コース 2 6 では前側編地部 1 2 を 1 コース編成する。コース 2 7 ではポケット 1 4 及びポケット 1 4 より編地側端側に位置するループを上部後ベッド B U に目移しし、コース 2 8 では後ベッドを左 1 ピッチにラッキングし前ベッドに目移しする。コース 2 9 では下部後ベッド上の右側端のループを下部前ベッドの右側端のループの外

側に目移しする。この編成は前ベッド上に係止される編地部分と後ベッド上に係止される編地部分の側端ループ同士が離れ過ぎるのを防止する回し込み編成である。コース30ではポケット14のループ及びポケット14より外側に位置するループを上部後ベッドBUに目移ししコース31で下部前ベッドFDに目移しする。コース27～31に示される編成を繰り返すことでコース32のようにポケット14のループが全針のループ配置に戻る。以降、コース32で前後両針ベッドに環状に給糸してポケット14以降の部分形成することで筒状編地11が完成する。

【0029】

本実施例の編成方法はポロシャツやセーターの前立てなど上記実施例で説明した以外の部位の編成にも利用できる。また、上記実施例では平編組織で編成する場合を説明したがリブ編組織で編成することも可能である。その他の構成についても当業者が容易に考え得る範囲内で適宜構成を変更することが可能である。また、上記実施例では筒状編地を編成する場合を説明したが、例えばカーディガンの身頃のように完全な筒状ではない編地を編成することも可能である。また、上記実施例においては四枚ベッド横編機で編成する場合を説明したが二枚ベッド横編機でも実施可能である。なお、上記実施例においては、編幅拡張ステップを多層部の編成を開始する箇所で行ったが、多層部の編成を開始する箇所より前に行ってもよい。また、上記実施例では編幅減縮ステップを多層部の編成が完了した時点で行ったが、多層部の編成が完了した後も編幅減縮ステップを行うことなく最後まで編成してもよい。

【図面の簡単な説明】

【図1】 図1-aはタイツ1を示す図であり、図1-bは図1-aのX-X箇所における矢視方向の断面図であり、図1-cは図1-aのタイツ1の針ベッド上の編幅の変化を示す図であり、図1-dは積層部編成時のループ配置を示す図である。

【図2】 編成の流れを示すフローチャートである。

【図3】 第一実施例を示す編成コース図である。

【図4】 第一実施例を示す編成コース図である。

【図 5】 第一実施例を示す編成コース図である。

【図 6】 第一実施例を示す編成コース図である。

【図 7】 第一実施例を示す編成コース図である。

【図 8】 第一実施例を示す編成コース図である。

【図 9】 第一実施例を示す編成コース図である。

【図 10】 図 10-a は第二実施例で編成する筒状編地 11 を示す図であり、図 10-b は図 10-a の Y-Y 線箇所の矢視方向の断面図であり、図 10-c は図 10-a の筒状編地 11 の針ベッド上での編幅の変化を示す図であり、図 10-d は積層部編成時のループ配置を示す図である。

【図 11】 第二実施例を示す編成コース図である。

【図 12】 第二実施例を示す編成コース図である。

【図 13】 第二実施例を示す編成コース図である。

【図 14】 第二実施例を示す編成コース図である。

【図 15】 第二実施例を示す編成コース図である。

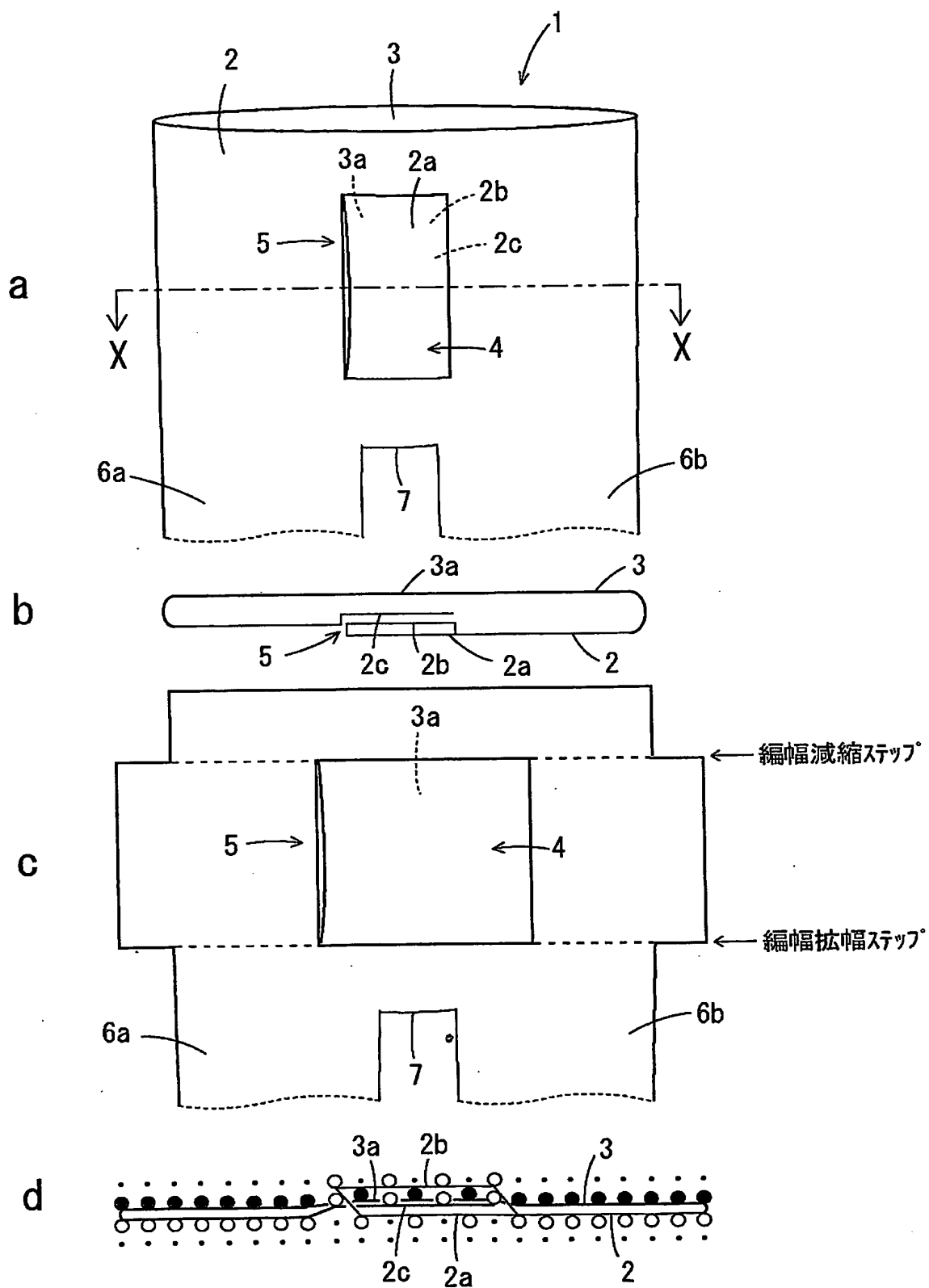
【図 16】 第二実施例を示す編成コース図である。

【符号の説明】

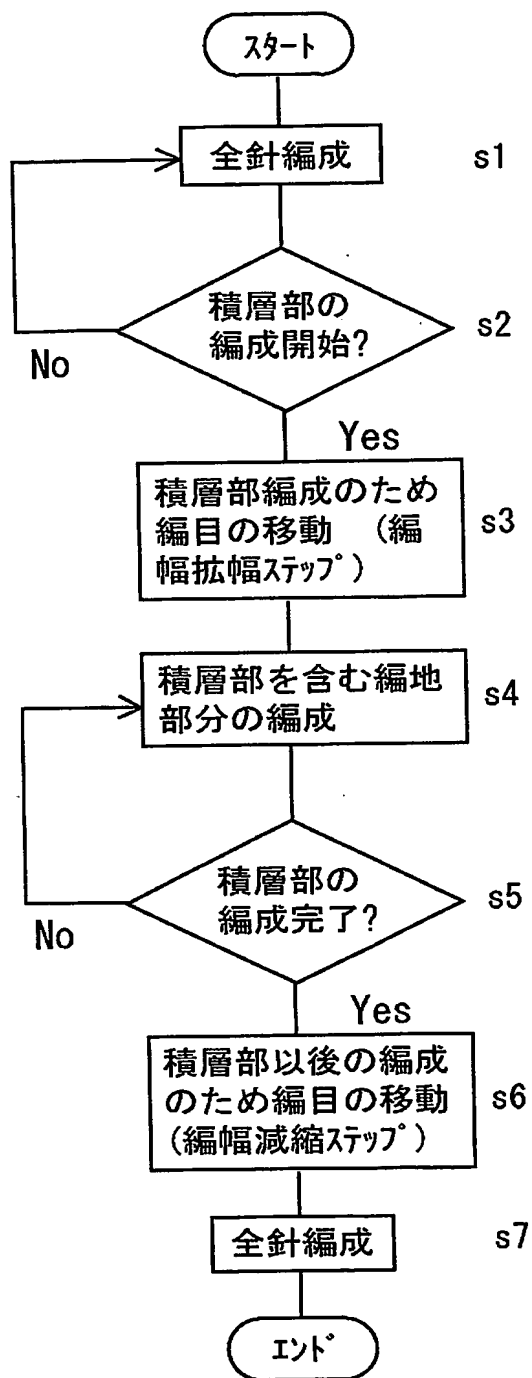
1…タイト、2…前側編地部、3…後側編地部、4…積層部、5…開口部、6 a
, 6 b…脚部、7…マチ部、11…筒状編地、12…前側編地部、13…後側編
地部、14…ポケット

【書類名】 図面

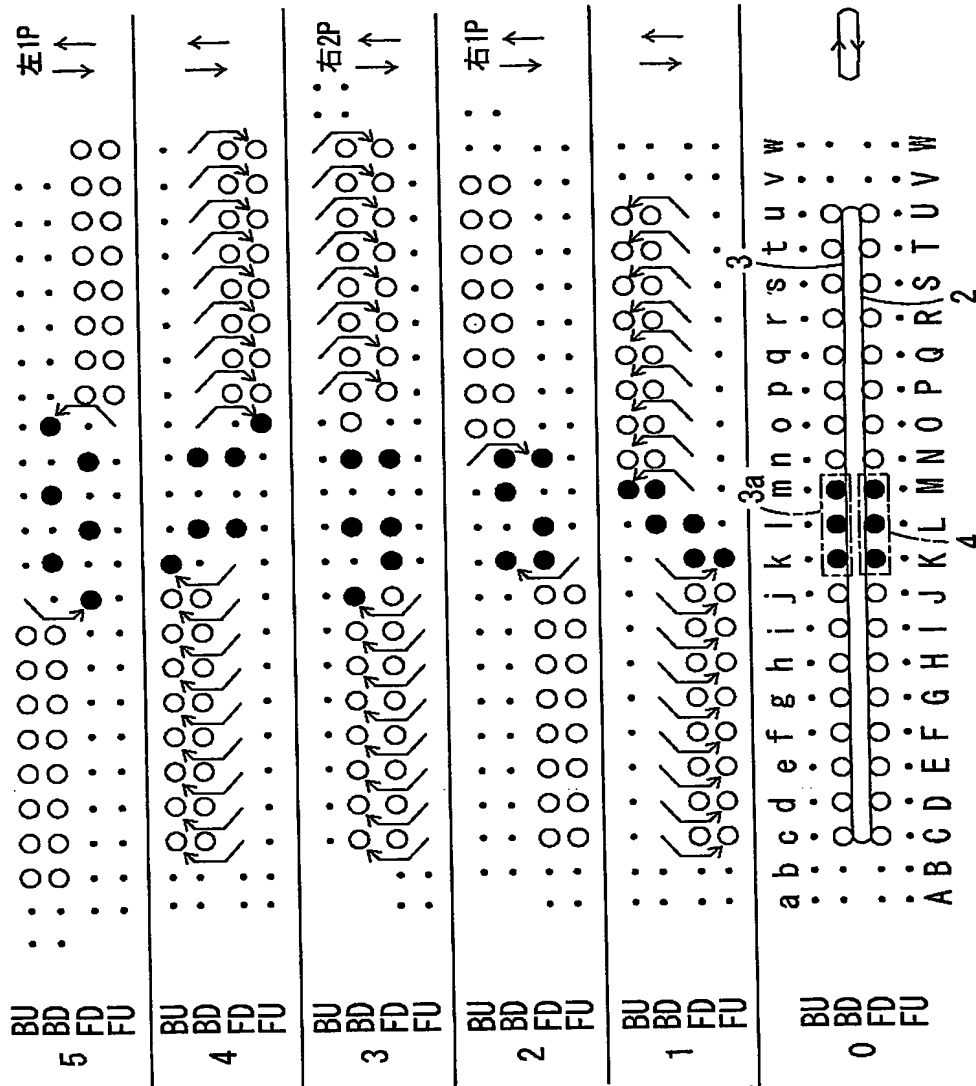
【図 1】



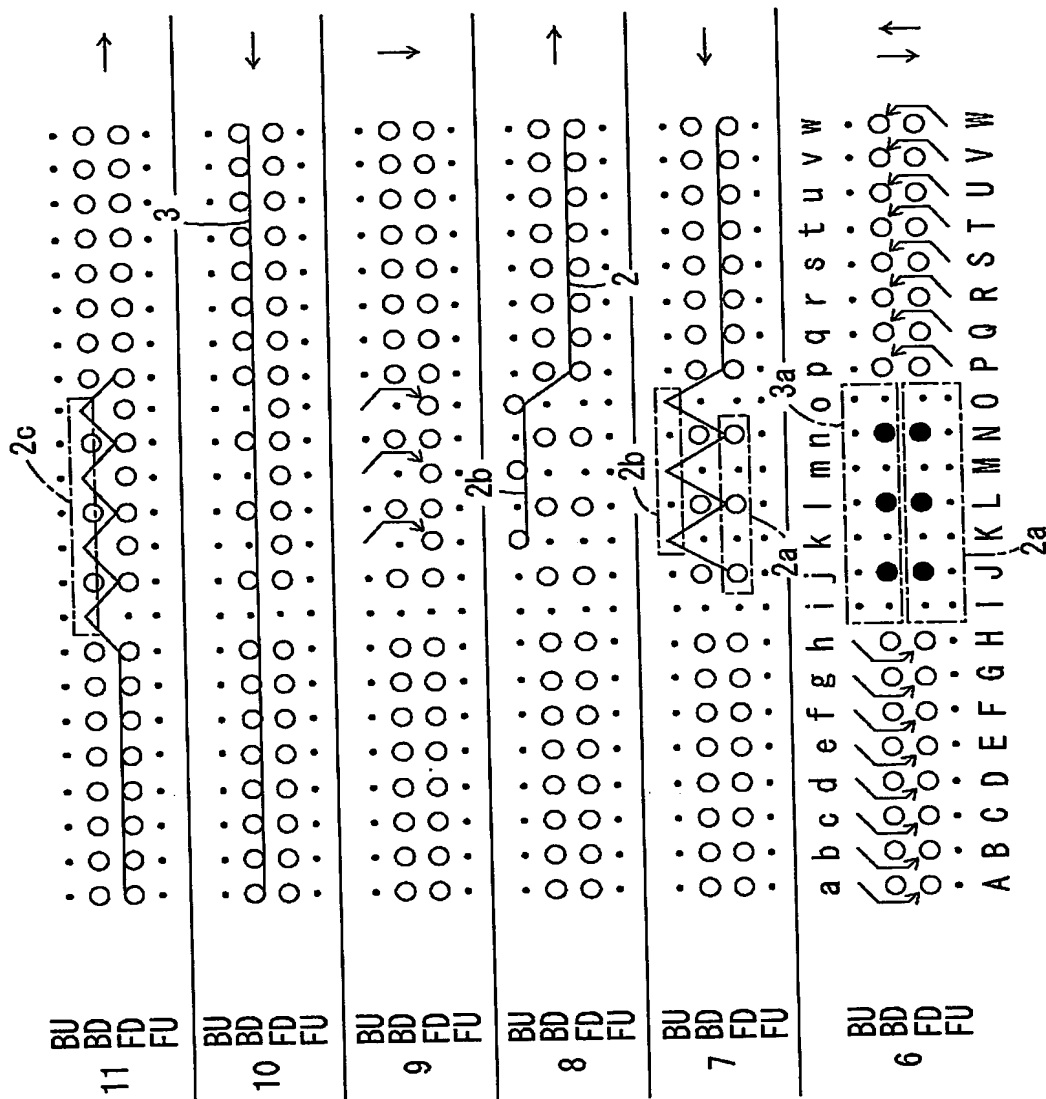
【図 2】



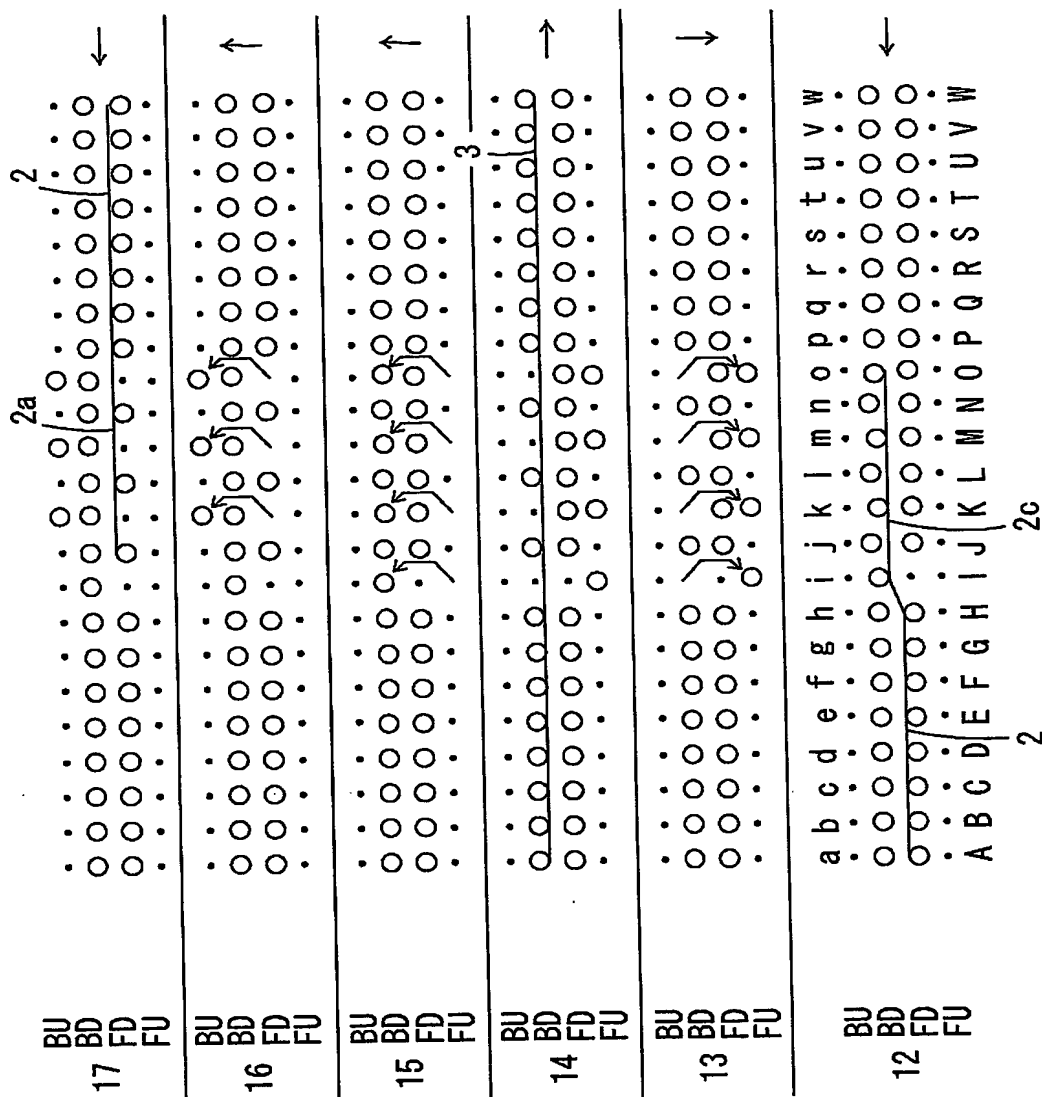
【図 3】



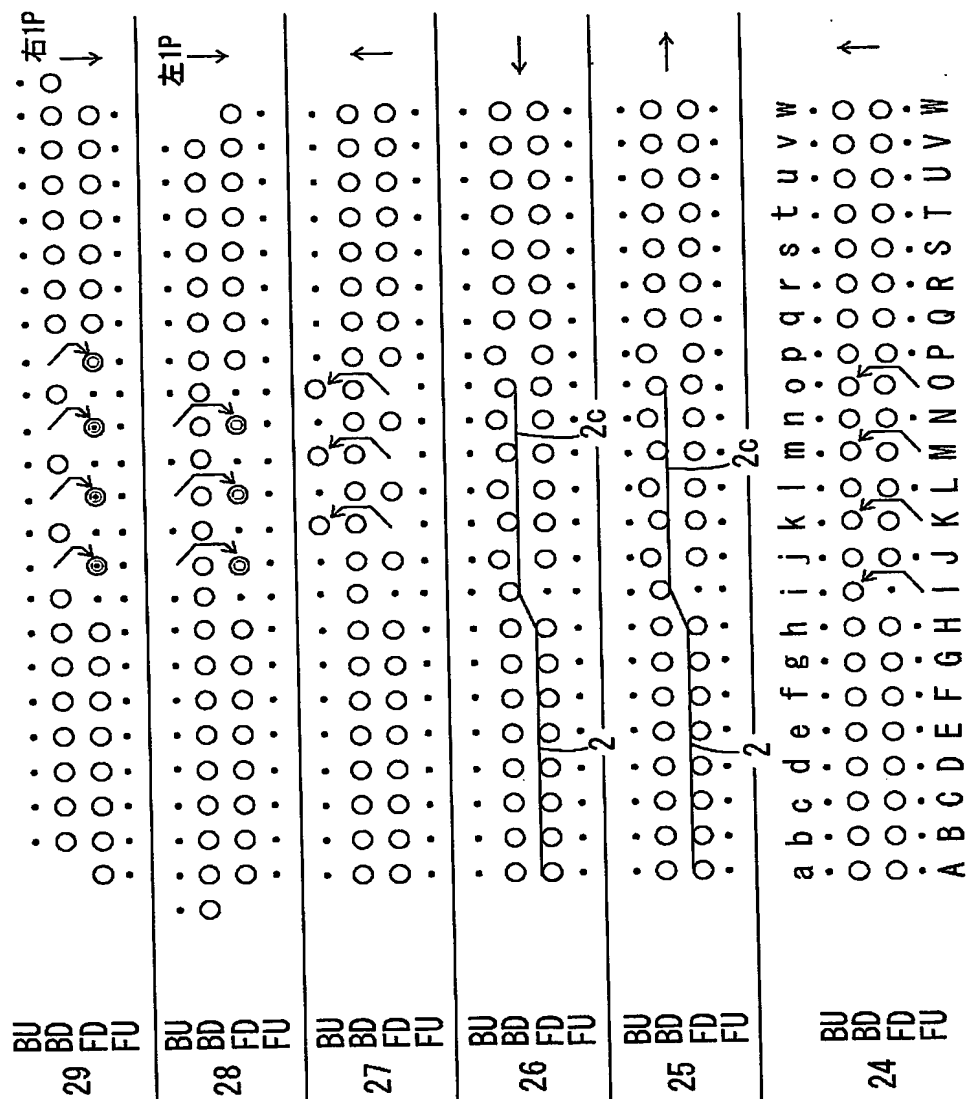
【図 4】



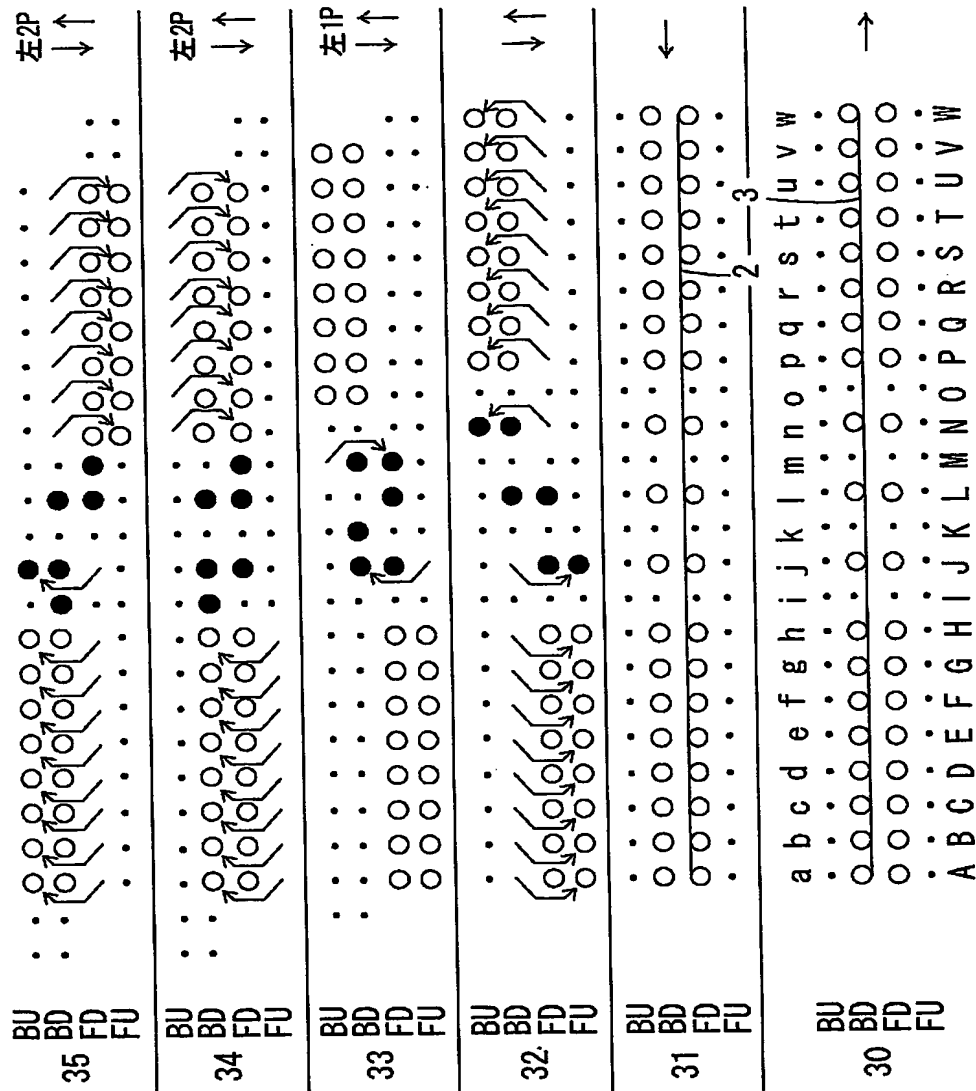
【図 5】



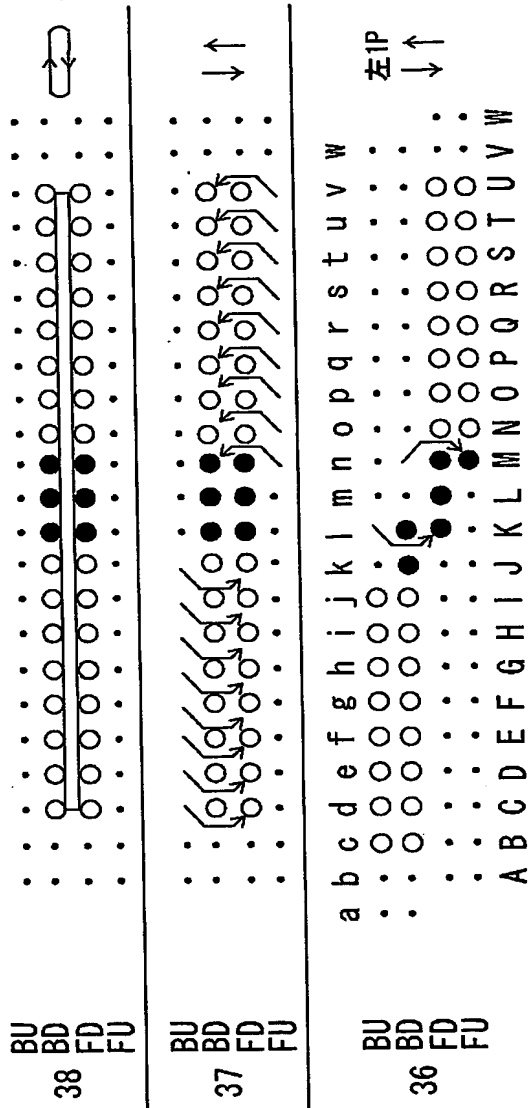
【図 7】



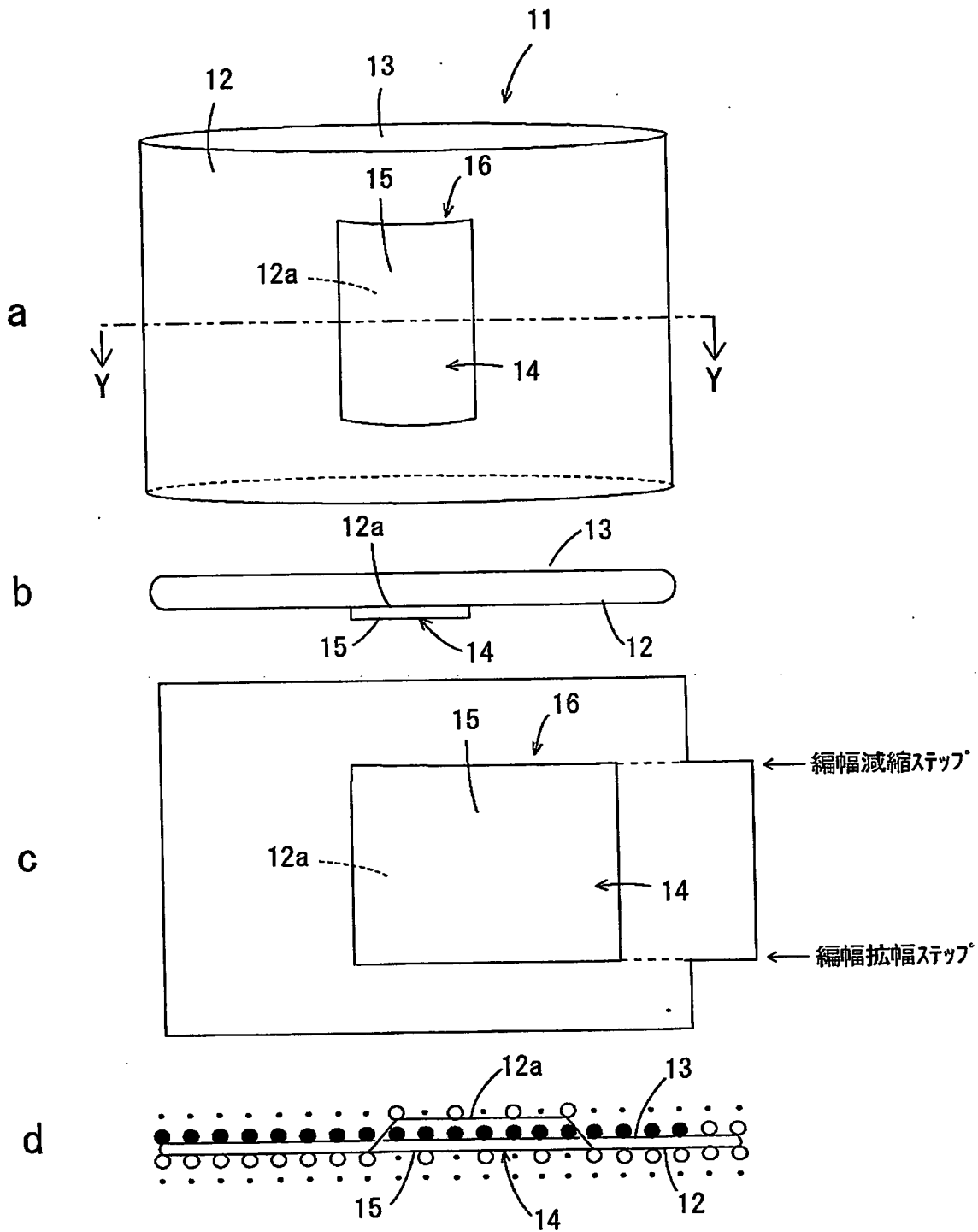
【図 8】



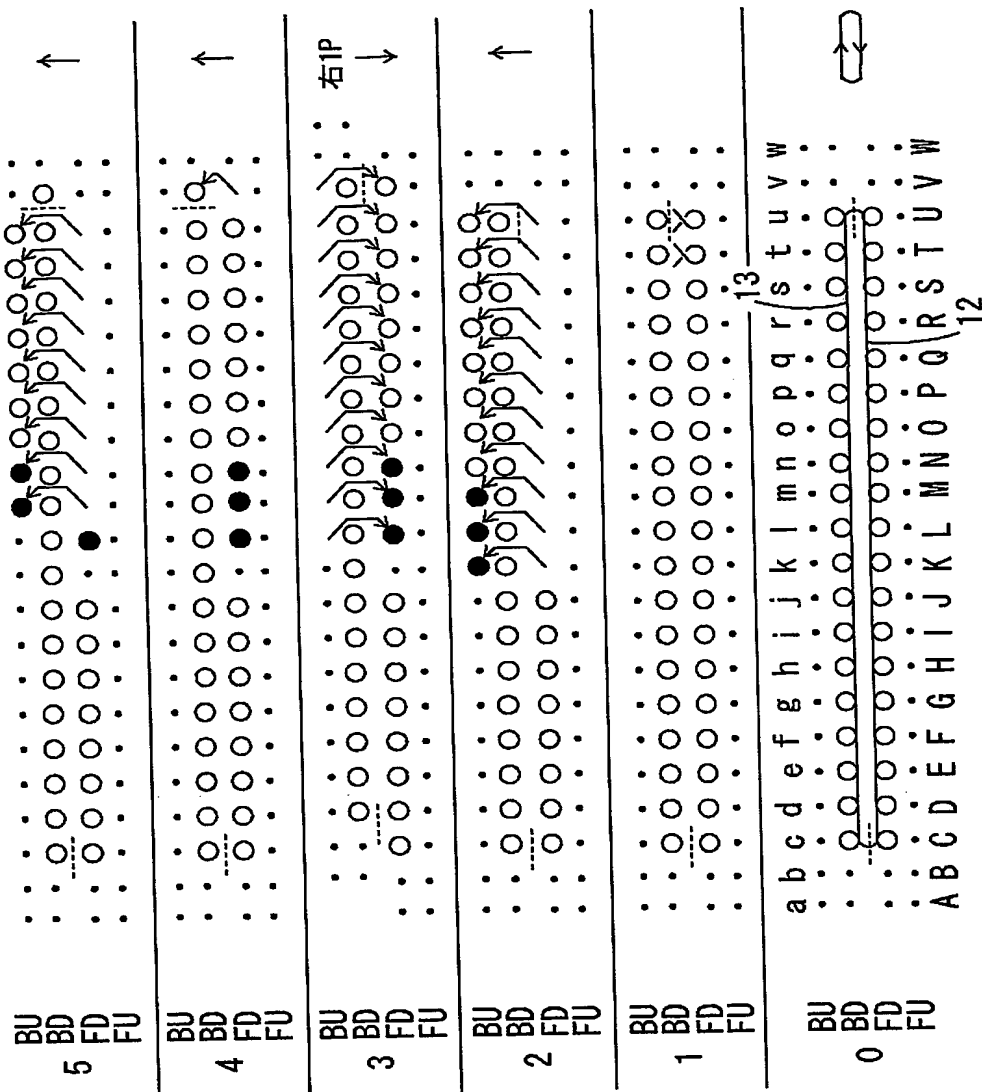
【図 9】



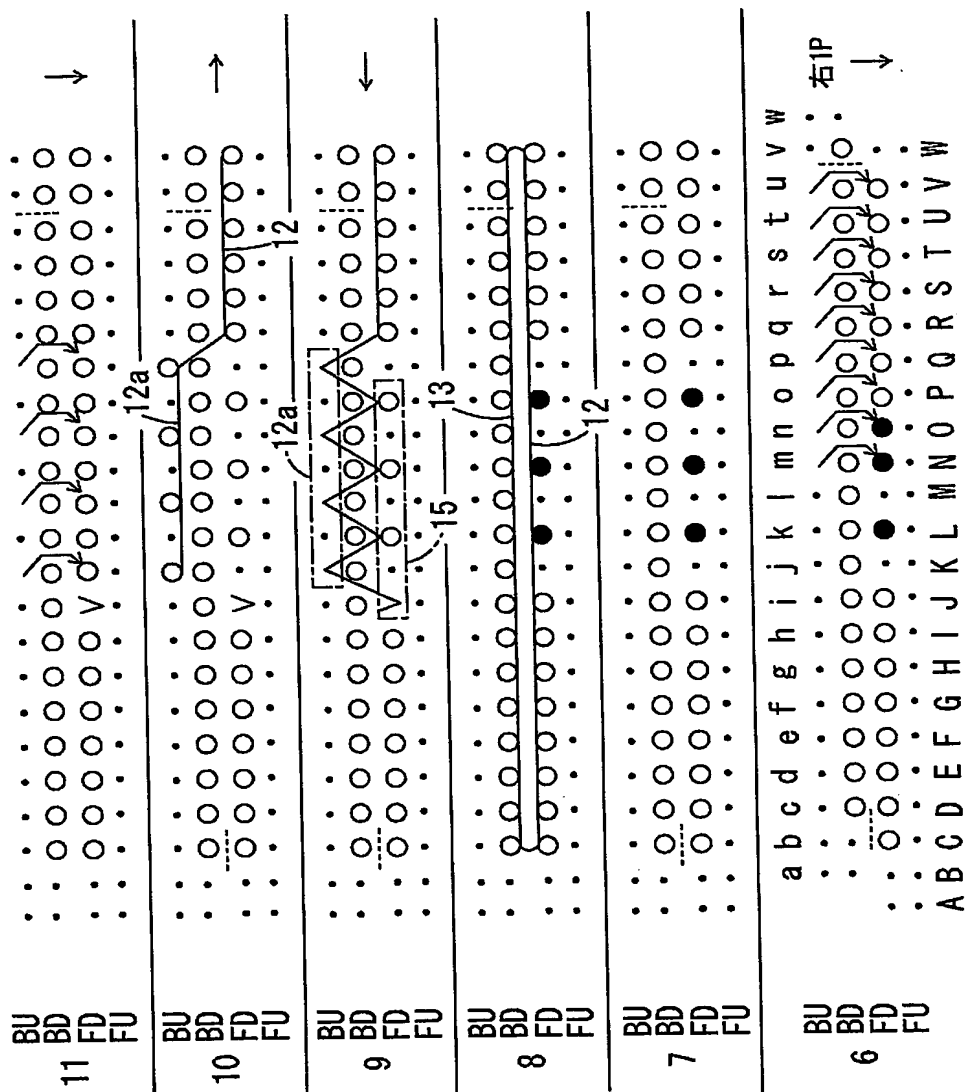
【図 10】



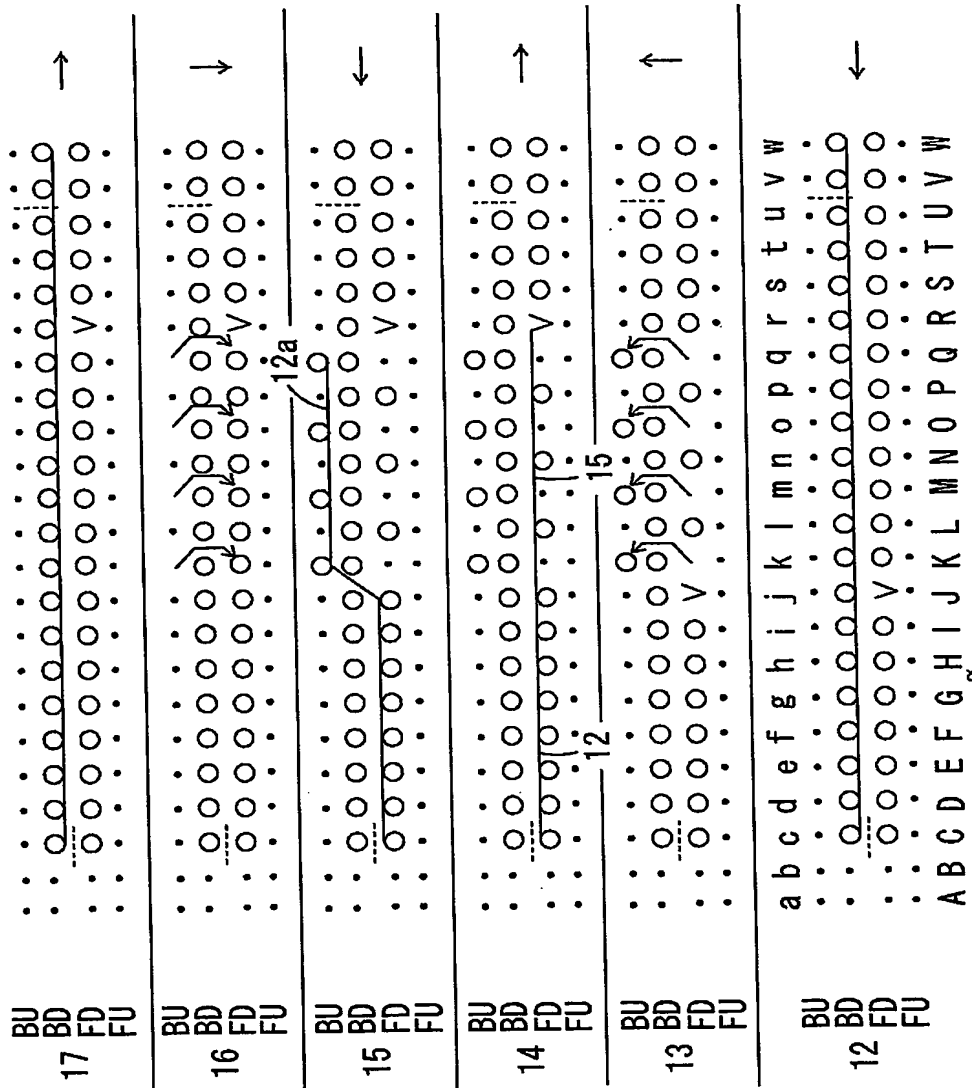
【図11】



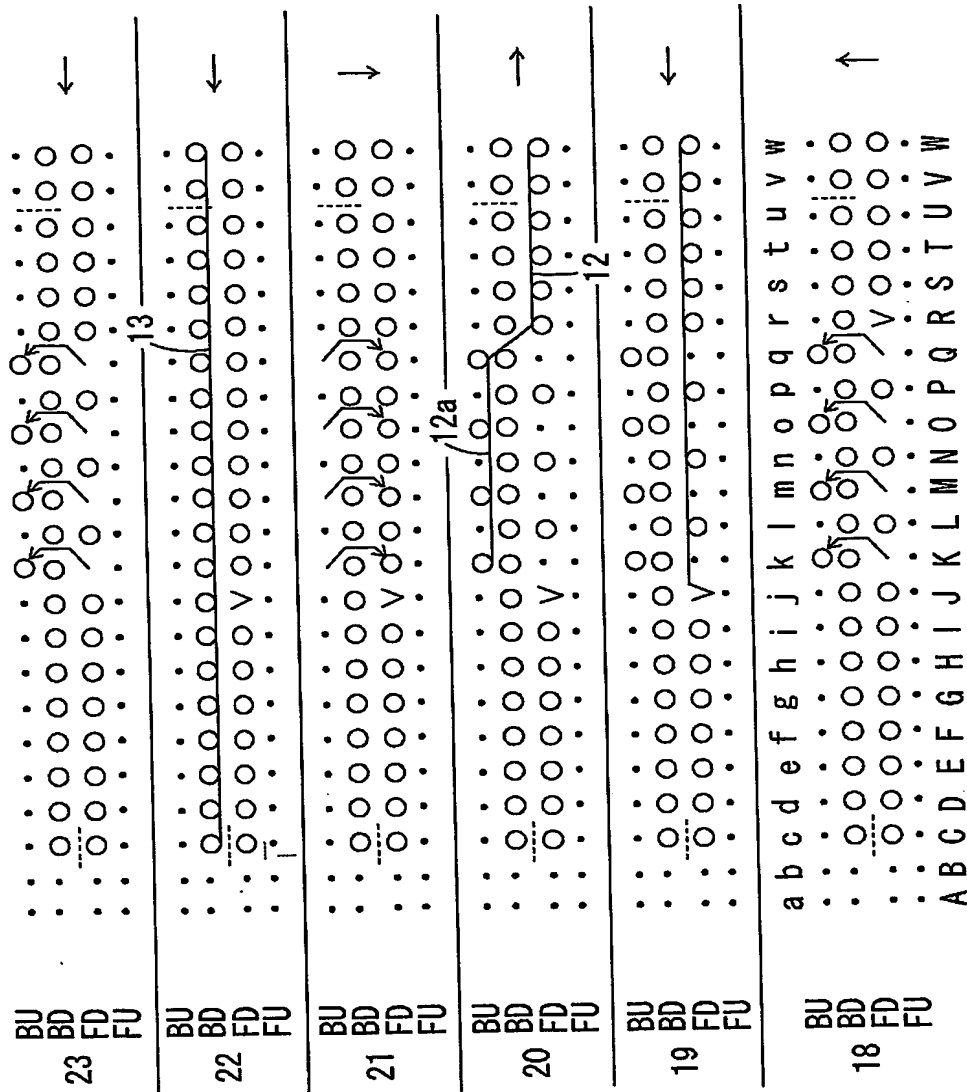
【図 1 2】



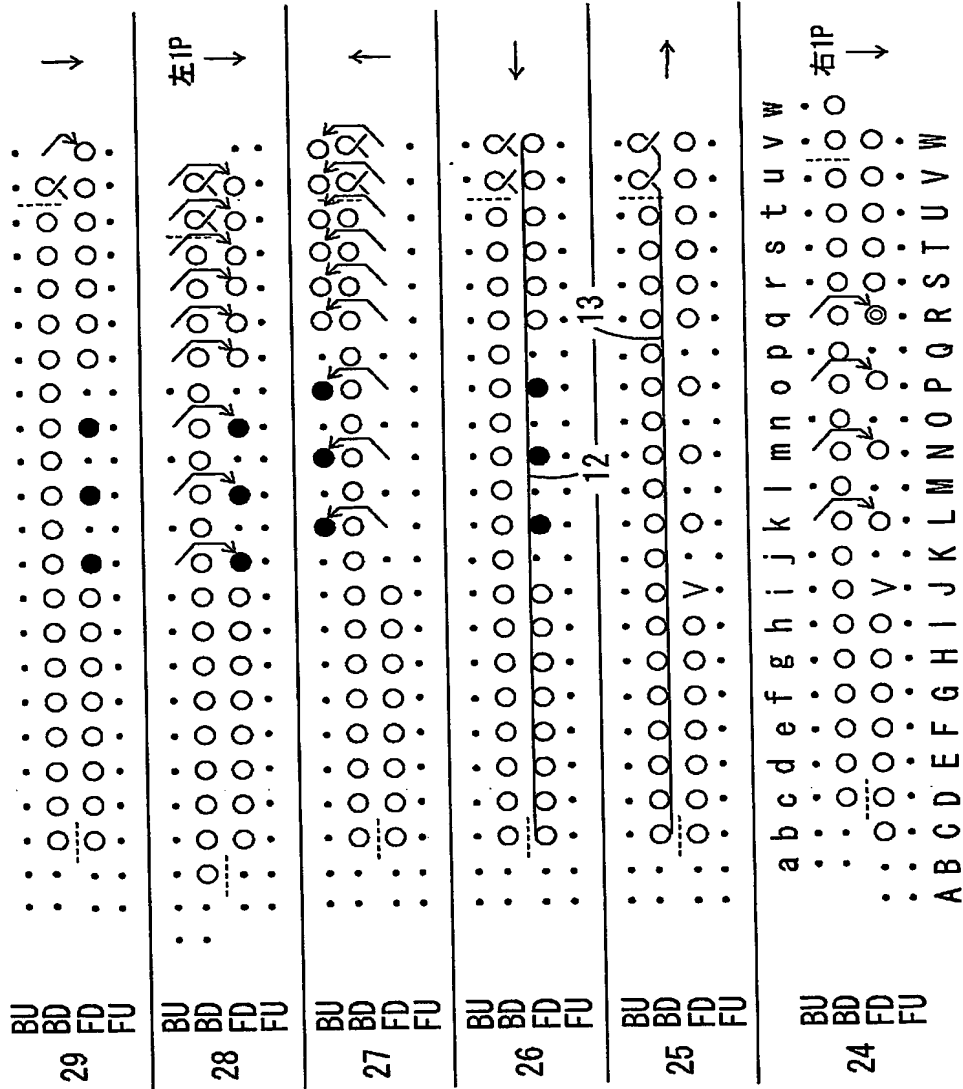
【図 13】



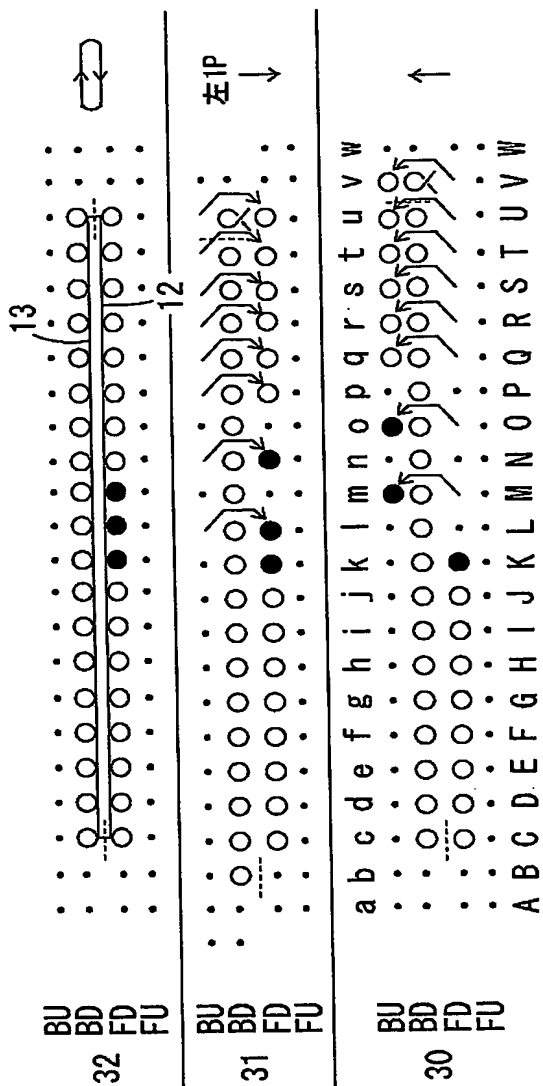
【図 14】



【図 15】



【図 16】



【書類名】 要約書**【要約】**

【課題】 部分的に編地が多層に重なる積層部を含む編地の部分毎の編地の風合いに差を発生させることなく短い編幅で編成可能とする。

【解決手段】

第一編地と第二編地がその両端で連続し第一編地内に部分的に二層以上編地が重なる積層部が成された筒状編地を、全針のループ配置で形成するステップ、積層部が形成されるウエールのループ及び積層部が形成されるウエールより編地側端側に位置するウエールのループを移動させて積層部が形成されるウエールのループの形成に使用する針間に目移し用の空針が配置される針抜きのループ配置とする編幅拡張ステップ、積層部が形成されるウエールのループを編成完了時に積層部が形成されるウエール以外の領域のループと同じ大きさのループとなるように細かなループとして形成しつつ第一編地と第二編地を編成するステップにより編成する。

【選択図】 図 1

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2002-252067
受付番号	50201291270
書類名	特許願
担当官	第六担当上席 0095
作成日	平成14年 8月30日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成14年 8月29日

次頁無

特願 2002-252067

出願人履歴情報

識別番号

[000151221]

1. 変更年月日

1990年 8月17日

[変更理由]

新規登録

住 所

和歌山県和歌山市坂田85番地

氏 名

株式会社島精機製作所